

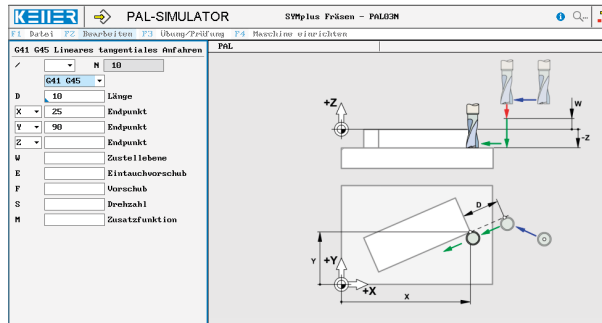
DIN/PAL

Simulator „PAL“ (Fräsen)

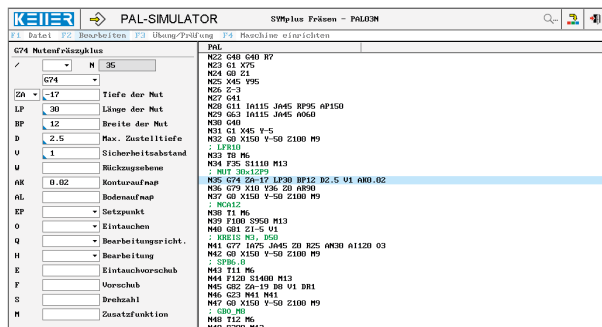


Die 2009 reformierte PAL-Codierung ist in den meisten Bundesländern Grundlage für die Zerspaner-Prüfung. Mit Hilfe des PAL-Simulators in SYMplus können sich die Azubis optimal auf die Prüfung vorbereiten. Die Achserweiterungen nach PAL2012 sind optional erhältlich.

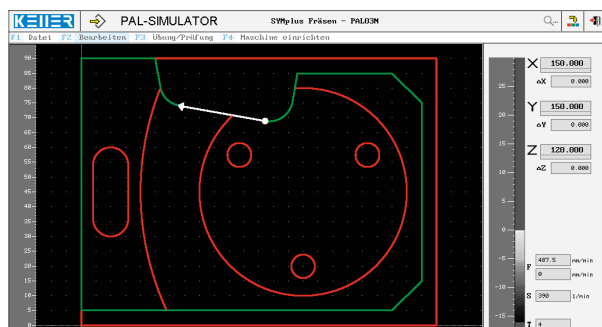
Hilfebilder und Hilfetexte (zu allen Befehlen und Zyklen)



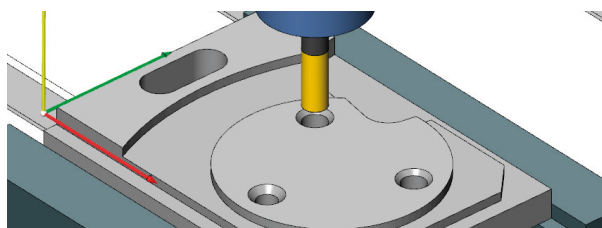
Geführter Editor mit Eingabedialogen und Syntaxcheck Freier Editor zum Suchen, Kopieren, ...



Optimale Kontrolle durch 2D-Simulation mit Lupe und Messfunktion (zu jedem Zeitpunkt der Simulation aufrufbar)



3D-Simulation mit frei einstellbarer Perspektive, inkl. Darstellung von Fasen etc.



BEFEHLE/ FUNKTIONEN/ZYKLEN

- G0 Verfahren im Eilgang
- G1 Linearinterpolation
- G2 Kreisinterpolation im Uhrz.
- G3 Kreisinterpolation im Gegenuhrz.
- G4 Verweildauer
- G10...G13 Verfahrwege mit Polarkoordinaten
- G17 Ebenenanwahl
- G22 Unterprogrammaufruf
- G23 Programmteilerholung
- G34...G39 Konturtasche mit Inseln
- G29 Bedingter Programmsprung
- G40 Abwahl der Fräserradiuskorrektur
- G41 Fräserradiuskorrektur links
- G42 Fräserradiuskorrektur rechts
- G45 Lineares tangenciales Anfahren
- G46 Lineares tangenciales Anfahren
- G47 Tang. Anfahren im Viertelkreis
- G48 Tang. Anfahren im Viertelkreis
- G50 Aufheben der inkr. Verschiebungen
- G53 Nullpunktverschiebungen aufheben
- G54...G57 Nullpunktverschiebungen
- G58 Polare inkr. Verschiebung/Drehung
- G59 Kart. inkr. Verschiebung/Drehung
- G61 Linearinterpolation für Konturzüge
- G62 Kreisinterpolation für Konturzüge
- G63 Kreisinterpolation für Konturzüge
- G66 Spiegeln
- G67 Skalieren
- G71 Maßeinheiten in mm
- G72 Rechtecktaschenfräszklus
- G73 Kreistaschenfräszklus
- G74 Nutenfräszklus
- G75 Kreisbogennutfräszklus
- G76 Zyklusaufufruf auf einer Geraden
- G77 Zyklusaufufruf auf einem Teilkreis
- G78 Zyklusaufufruf mit Polarkoordinaten
- G79 Zyklusaufufruf mit kart. Koordinaten
- G81 Bohrzyklus
- G82 Tiefbohrzyklus mit Spanbruch
- G83 Tiefbohrzyklus mit Entspänen
- G84 Gewindebohrzyklus
- G85 Reibzyklus
- G86 Ausdrehzyklus
- G87 Bohrfräszklus
- G88 Innengewindefräszklus
- G89 Außengewindefräszklus
- G90 Absolute Programmierung
- G91 Inkrementale Programmierung
- G94 Vorschub in mm/min
- G95 Vorschub in mm
- G96 Konstante Schnittgeschwindigkeit
- G97 Konstante Drehzahl
- P Parameterzuweisung
- F Vorschub
- S Drehzahl
- T Werkzeugaufruf
- M Zusatzfunktionen
- ; Kommentar

(vgl. auch den PAL-Simulator für die „PAL 3+2“ mit zusätzlichen Achsen und Befehlen)